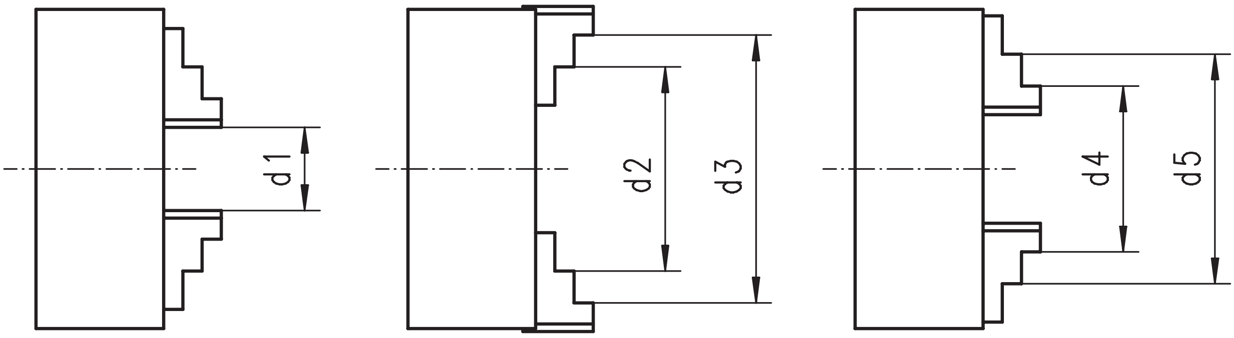



## RANGOS DE AMARRE PARA PLATOS TIPO 3200, 3500, 3600, 3700

| Tamaño plato | | 80 | 100 | 125 | 160 | 200 |
|---|---|---|---|---|---|---|
| Garras duras monoblock | d1 | 2-27 | 3-33 | 3-50 | 3-64 | 4-90 |
| | d2 | 25-50 | 32-62 | 39-83 | 50-107 | 60-145 |
| | d3 | 48-71 | 62-93 | 80-125 | 98-160 | 130-200 |
| | d4 | 22-46 | 25-56 | 34-74 | 42-100 | 52-135 |
| | d5 | 45-69 | 56-87 | 72-115 | 94-154 | 120-202 |
| Garras duras partidas | d1 | - | - | 3-50 | 3-64 | 4-90 |
| | d2 | - | - | 52-96 | 62-121 | 72-156 |
| | d3 | - | - | 95-125 | 115-160 | 133-200 |
| | d4 | - | - | 34-76 | 42-97 | 50-130 |
| | d5 | - | - | 75-118 | 88-146 | 105-190 |
| Diámetro máximo de volteo | | 90 | 117 | 151 | 204 | 246 |

| Tamaño plato | | 250 | 315 | 400 | 500 | 630 | 800 | 915 | 1000 |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| Garras duras monoblock | d1 | 5-118 | 10-131 | 10-180 | 20-235 | 30-335 | 150-482 | - | - |
| | d2 | 77-188 | 90-215 | 103-272 | 140-357 | 180-487 | 302-634 | - | - |
| | d3 | 160-250 | 190-315 | 230-400 | 276-500 | 345-630 | 468-800 | - | - |
| | d4 | 62-174 | 78-200 | 85-252 | 120-335 | 160-465 | 282-614 | - | - |
| | d5 | 145-256 | 172-299 | 210-380 | 245-476 | 325-630 | 448-780 | - | - |
| Garras duras partidas | d1 | 5-118 | 10-131 | 10-180 | 20-235 | 30-335 | 150-482 | 200 - 550 | 250 - 600 |
| | d2 | 86-197 | 103-226 | 127-294 | 110-400 | 120-570 | 240-724 | 300 - 950 | 350 - 1080 |
| | d3 | 160-250 | 190-315 | 230-400 | 190-500 | 200-630 | 316-800 | 380 - 1025 | 430 - 1150 |
| | d4 | 58-165 | 65-182 | 72-228 | 120-410 | 140-590 | 252-736 | 350 - 1000 | 425 - 1070 |
| | d5 | 125-235 | 145-265 | 165-329 | 200-485 | 210-665 | 328-812 | 450 - 1025 | 500 - 1150 |
| Diámetro máximo de volteo | | 306 | 384 | 472 | 600 | 770 | 940 | - | - |

## RANGOS DE AMARRE PARA PLATOS TIPO 3864, 3865

| Tamaño plato | | 125 | 160 | 200 | 250 | 315 | 400 | 500 | 630 |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| Garras duras monoblock | d1 | 6-43 | 8-64 | 8-90 | 12-118 | 12-131 | 15-202 | 30-235 | 40-335 |
| | d2 | 42-78 | 52-107 | 64-145 | 82-188 | 95-215 | 140-308 | 152-361 | 192-487 |
| | d3 | 83-120 | 102-160 | 132-200 | 165-250 | 192-315 | 232-400 | 291-500 | 358-630 |
| | d4 | 34-68 | 47-100 | 55-135 | 68-174 | 82-200 | 95-280 | 132-335 | 175-467 |
| | d5 | 74-110 | 98-154 | 121-202 | 150-256 | 178-299 | 213-400 | 270-474 | 340-630 |
| Garras duras partidas | d1 | 6-43 | 8-64 | 8-90 | 12-118 | 12-131 | 15-202 | 30-235 | 40-335 |
| | d2 | 50-87 | 67-121 | 74-156 | 82-188 | 108-226 | 132-296 | 121-402 | 132-555 |
| | d3 | 94-125 | 118-160 | 134-200 | 164-250 | 153-315 | 236-400 | 197-478 | 210-630 |
| | d4 | 33-70 | 45-97 | 52-130 | 68-174 | 68-182 | 73-252 | 135-413 | 150-585 |
| | d5 | 76-119 | 92-146 | 109-190 | 150-256 | 150-265 | 169-352 | 210-489 | 220-661 |
| Diámetro máximo de volteo | | 151 | 204 | 246 | 306 | 384 | 472 | 600 | 770 |

¡No sobrepase el rango máximo de amarre!

## VELOCIDAD MÁXIMA DE ROTACIÓN (rpm)

| Tamaño plato | 80 | 100 | 125 | 160 | 200 | 250 | 315 | 400 | 500 | 630 | 800 | 915 | 1000 |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| 3100*, 3200, 3600 | 5000 | 4500 | 4000 | 3600 | 3000 | 2500 | 2000 | 1600 | 1000 | 800 | 600 | 400 | 400 |
| 3500, 3700 | 7000 | 6300 | 5500 | 4600 | 4000 | 3500 | 2800 | 2000 | 1300 | 1000 | 800 | 700 | 600 |
| 3564, 3565 | | 6300 | 5500 | 4600 | 4000 | 3500 | 2800 | 2000 | 1300 | 1000 | | | |
| 3864, 3865 | | | 3800 | 3200 | 2800 | 2400 | 2400 | 1400 | 900 | 700 | | | |
| 4505* | | | | | 2500 | 2000 | 1500 | 1000 | 700 | 540 | | | |
| 4605* | | | | | 2000 | 1800 | 1500 | 1000 | 600 | 480 | | | |
| 4705* | | | | | 3000 | 2500 | 2000 | 1500 | 1000 | 750 | | | |
| 4805* | | | | | 2500 | 2000 | 1700 | 1300 | 800 | 660 | | | |

*Para platos de torno tipo 3100, 4505, 4605, 4705 y 4805 las velocidades especificadas se aplican únicamente a piezas con un desequilibrio específico no superior a 25 gmm/kg.

## FUERZA DE AMARRE TOTAL PARA PLATOS TIPO 3100, 3200, 3500, 3600, 3700, 3800

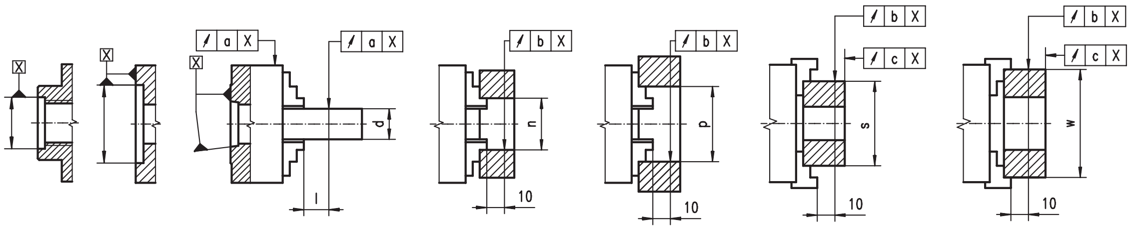
| Tamaño plato | 80 | 100 | 125 | 160 | 200 | 250 | 315 | 400 | 500 | 630 | 800 | 915 | 1000 |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| Torque en llave [Nm] | 35 | 50 | 75 | 120 | 160 | 180 | 200 | 280 | 360 | 460 | 500 | 500 | 500 |
| Fuerza de amarre total [daN] | 1000 | 1700 | 2400 | 3100<br>2400* | 3700<br>2900* | 4600<br>3600* | 5500<br>4400* | 6500<br>4900* | 7200 | 8000 | 9000 | 9000 | 9000 |
| * para 3100 | | | | | | | | | | | | | |

La fuerza de amarre total es la suma de las fuerzas de todas las garras que actuan radialmente en la pieza. Las fuerzas de amarre especificadas son valores aproximados.
Se aplican a platos en condiciones ideales a platos lubrificados con grasa como recomendado en el manual de instrucciones.

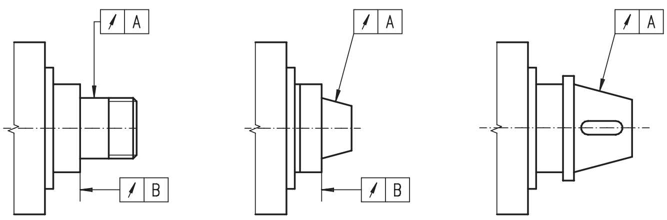
## VALOR DE EQUILIBRIO PARA PLATOS AUTOCENTRANTES TIPO 3500, 3700

| Tamaño plato | 80 | 100 | 125 | 160 | 200 | 250 | 315 | 400 | 500 | 630 |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| gcm | 11 | 16 | 23 | 32 | 45 | 63 | 90 | 140 | 300 | 640 |

# PRECISIÓN DE CENTRADO PARA PLATOS AUTOCENTRANTES TIPO 3200, 3500, 3600, 3700, 3800




| Tamaño plato | mm | 80 | 100 | 125 | 160 | 200 | 250 | 315 | 400 | 500 | 630 | 800 | 915 | 1000 |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| d | | 10 | 10 | 18 | 18 | 30 | 30 | 53 | 53 | 75 | 75 | 160 | 250 | 250 |
| | | - | 14 | 25 | 30 | 40 | 53 | 75 | 100 | 100 | 125 | 200 | 315 | 315 |
| | | 14 | 18 | 30 | 40 | 53 | 75 | 100 | 125 | 125 | 160 | 250 | 400 | 400 |
| l | | 40 | 40 | 60 | 60 | 80 | 80 | 120 | 120 | 160 | 160 | 160 | 160 | 160 |
| n | | 40 | 40 | 50 | 50 | 80 | 80 | 125 | 125 | 200 | 200 | 325 | 500 | 500 |
| p | | 60 | 75 | 100 | 135 | 162 | 200 | 252 | 282 | 282 | 325 | 500 | 630 | 630 |
| s | | 35 | 50 | 62 | 88 | 96 | 150 | 210 | 250 | 300 | 400 | 400 | 500 | 500 |
| w | Garras duras monoblock | 63 | 80 | 100 | 100 | 160 | 160 | 250 | 250 | 400 | 400 | 500 | - | - |
| | Garras duras partidas | - | - | 120 | 150 | 185 | 225 | 300 | 350 | 400 | 400 | 500 | 630 | 630 |
| **Precisión de centrado (mm)** | | | | | | | | | | | | | | |
| 3500-I | a | 0,010 | | 0,015 | | 0,020 | | 0,025 | 0,030 | 0,050 | 0,070 | | | |
| | b | 0,013 | | 0,018 | | 0,023 | | 0,028 | 0,033 | 0,055 | 0,075 | | | |
| | c | 0,008 | | 0,010 | | 0,013 | | 0,015 | 0,015 | 0,030 | 0,050 | | | |
| 3500<br>3700<br>3800 | a | 0,020 | | 0,030 | | 0,040 | | 0,050 | 0,060 | 0,10 | 0,10 | | | |
| | b | 0,025 | | 0,035 | | 0,045 | | 0,055 | 0,065 | 0,10 | 0,10 | | | |
| | c | 0,015 | | 0,020 | | 0,025 | | 0,030 | 0,030 | 0,05 | 0,05 | | | |
| 3200<br>3600 | a | 0,020 | | 0,030 | | 0,040 | | 0,050 | 0,060 | 0,10 | 0,10 | 0,15 | 0,15 | 0,15 |
| | b | 0,025 | | 0,035 | | 0,045 | | 0,055 | 0,065 | 0,10 | 0,10 | 0,15 | 0,15 | 0,15 |
| | c | 0,015 | | 0,020 | | 0,025 | | 0,030 | 0,030 | 0,05 | 0,05 | 0,06 | 0,06 | 0,06 |
| 3284<br>3285 | a | 0,05 | | | | | 0,08 | | | | | | | |
| | b | 0,075 | | | | | 0,075 | | | | | | | |
| | c | 0,04 | | | | | 0,07 | | | | | | | |




## PRECISIÓN DE CENTRADO DE LA NARIZ DEL HUSILLO

| | | | | |
|---|---|---|---|---|
| 3500 | A, B | Ø 80 - 400 | Ø 500 - 630 | |
| | | 0,003 mm | 0,005 mm | |
| 3200, 3600, 3700 | | Ø 80 - 160 | Ø 200 - 800 | |
| | | 0,003 mm | 0,005 mm | |

Para que se llegue a la precisión de centrado en un plato montado en máquina se necesita:
1) asegura que el descentramiento no supere los valores especificados,
2) cumplir con los requisitos básicos del montaje del plato en la nariz como explicado en el manual del plato.